

Орско-Халиловскому металлургическому -50

Металлурги Магнитки поздравляют своих коллег с юбилеем

*В стенном краю,
на землях Оренбуржья,
придя к одной из самых ярких дат,
стальным богатырем
под небом южным
стоит уральский чудо-комбинат.
Он за полвека
столько выдал стали,
таких людей прекрасных воспитал,
что имена бы всех отлить в металле
и водрузить на мощный пьедестал.
Что ж, продолжайся! В громе непокая
уральцам честь и славу воспевай!
Твою закалку племя молодое
сквозь годы пронесет из края в край.*

Экспозиция — о стане «2000»

В музее АО ММК открылась новая экспозиция, посвященная стану «2000» горячей прокатки.

Строительство любого крупного промышленного объекта Магнитки всегда было в центре внимания самых высоких властных структур страны.

Вспомним, как в период строительства и пуска первой очереди комбината, в 30-е годы, дважды в Магнитке побывал нарком черной металлургии Г. К. Орджоникидзе. Но в то время нарком приезжал, чтобы проконтролировать, как выполняется государственное задание. Сегодня трудно найти более заинтересованное лицо в реконструкции, чем сам металлургический комбинат. Поэтому все визиты в Магнитку представителей правительственных структур связаны в данном случае с работой руководителей ММК по ускорению строительства стана «2000».

Эта закономерность и отражена в экспозиции. Визит главы правительства Е. Гайдара связан с распоряжением за его подписью «О завершении реконструкции и технического перевооружения ММК». Неоднократно к нам приезжали О. Н. Сосковец, С. З. Афонин, и другие члены правительства. Об этом говорят фотографии и документы, принятые на самом высоком уровне: Указ Президента «О мерах государственной поддержки технического перевооружения АО ММК», аналогичное постановление правительства за подписью О. Н. Сосковца.

Центральный момент в экспозиции — момент пуска стана, черновых и чистовых клетей. Тут же — фотографии бригад, которые выдвигали первую продукцию. Заняв свое место в музее образец горячекатаного листа от первого рулона с автографами гостей и участников прокатки.

Важным моментом дальнейшей успешной работы цеха является вопрос своевременной подготовки специалистов и руководящих кадров. И об этом тоже рассказывает экспозиция.

По неписаным правилам, навсегда остаются в истории любого предприятия люди, выпускавшие первую продукцию и стоявшие во главе производства или цеха. Среди материалов, посвященных пуску ККЦ, помещены фотографии первых начальников: А. И. Слонина и С. К. Носова. В разделе, посвященном ЛПЦ № 10, можно познакомиться с его первыми руководителями: Г. С. Сенчевым, П. Ф. Федоровым, К. А. Стариковым.

А в недалеком будущем логическим продолжением раздела, посвященного техническому перевооружению нашего предприятия, станут материалы по пуску стана «2000» холодной прокатки.

Т. ФАТИНА,
работник музея АО ММК.

Праздник на природе

В связи с празднованием Международного женского дня и в целях обеспечения работникам АО ММК возможности семейного отдыха, на комбинате принято решение о дополнительных отпусках.

Руководителям подразделений разрешено предоставлять работникам по их заявлениям дополнительные отпуска без сохранения заработной платы 6, 7, 9 и 10 марта. Как и где провести эти дни? Несомненно, лучшим отдыхом будет выезд на природу. Путевки в дома отдыха «Юбилейный» или «Абзаково» можно взять в объединении лечебно-оздоровительных учреждений АО ММК. Сроки проживания в доме отдыха — от одного до семи дней.

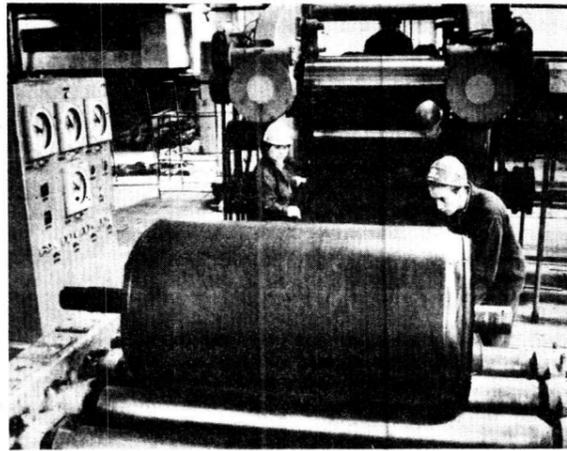
ВПЕРВЫЕ НА КОМБИНАТЕ

По уникальной технологии

Никогда раньше не бывал на заводах резино-технических изделий, поэтому изготовление обыкновенного поливочного шланга показалось мне диковинкой. А как пеленаются в резину ролики агрегатов резки — это вообще интересная и совсем непростая технология. Начальник участка защитных покрытий, накануне нового года получившего права цеха, Г. А. Аленин заверяет, что она, эта технология, вообще уникальна. Ни на нашем комбинате, ни на родственных предприятиях ничего подобного нет. Так, видимо, и есть. Во всяком случае, даже на участке гуммировки пятого листопркатного цеха многорядовые стальные ролики заворачивают в резину вручную.

... Запах сырой резины и клея стойко держится в цехе, несмотря на чистоту, совсем домашние живые цветы, заботливо рассаженные в горшочках, простор и скупое зимнее солнце, заглядывающее в широкие проемы окон. Резину в цехе не вырабатывают, и, как говорится, слава Богу. Ее получают готовую по договорам с несколькими российских заводов РТИ. Мягкие, податливые пласти резины кидают лохмотьями меж разогретых блестящих бочек специальной вальцевой машины. Резина пощелкивает, попадая в жернова барабанов, растекается по валкам машины. Отсюда начинается подготовка резины к использованию в дальнейшей технологии.

Ролики с агрегатов резки, травиль-



ных линий и прочих машин, связанных в технологии обработки и транспортировки стального листа, привозят на участок защитных покрытий со всего комбината. Именно этот участок и призван уберечь дорогостоящую продукцию от такого дефекта поверхности, как царапины. Ведь именно качеством поверхности и проигрывает российский тот же автомобильный лист зарубежным аналогам.

Привезенные из цехов ролики обрабатывают вначале на дробеструйной машине. Дождь стальной дробы с силой направляется на поверхность роликов, отчего она становится матово-сере-

бристой и ровной. Эта необходимость обусловлена тем, что на блестящую поверхность ролика трудно приклеить пласти резины и эбонита. Кстати, огромные травильные ванны, сравнимые разве только со средними размерами плавательными бассейнами, тоже обрабатываются дробью, чтобы внутренняя поверхность этих ванн — это десятки квадратных метров площади — была надежно защищена от разъедания кислотой слоями резины.

А после оклеивания пластинами резины травильные ванны гуммируются в уникальном вулканизационном котле ВК-5х14. Во всем СНГ, по утверждению Г. Аленина, всего три таких котла: один на «Химмаше» в Екатеринбурге, другой — на одном из сибирских заводов военно-промышленного комплекса и третий у нас, в Магнитке. Раньше, до пуска участка защитных покрытий с его уникальным оборудованием, гуммировка оклеенных резиной травильных ванн проводилась в специально вырытой яме. Неделями гнали в нее горячий пар, пытаясь сварить резину. Сколько энергии пропадало зря, ведь как ни закрывали яму, герметичности, конечно, не добиться. Сегодня гуммировка травильной ванны в котле выполняется всего за смену, но много качественнее, то есть на больший срок службы.

Гуммировка роликов занимает в объеме производства участка основное место. Каждый ролик после обработки дробью оклеивается эбонитом только после этого пеленается в резиновое полотно. Происходит это на четырехвалковой каландровой машине, отдаленно напоминающей газетную ротационную машину в типографии.

Бригада гуммировщиков во главе с Андреем Хохриным менее чем за полчаса успевает завернуть в несколько абсолютно ровных слоев резинового полотна степенно вращающийся стальной ролик. Вручную можно одеть резиновой оболочкой один-два ролика в смену. По технологии участка защитных покрытий удается «запеленать» за это же время 15-20 роликов.

Теперь надо мягкую сырую резину сварить и уплотнить, чтобы она не разлохматилась и не разлетелась при первом же соприкосновении с металлом. И чтобы она не «допыла» в горячей «сауне» — гуммировочном котле, ролики векиляются, то есть обматываются поверх резины сырым хлопчатобумажным полотном. В процессе вулканизации оно садится, уплотняя при этом резину.



Только после довольно длительной обработки острым паром ролики готовы к отправке обратно в цех, где резиновую поверхность доводят на станках до идеальной ровности. После этого обновленными роликами и оснащаются агрегаты резки и травильные линии.

Цех защитных покрытий обзавелся недавно еще одним уникальным производственным участком, где выпускаются изделия из полиуретана. Это различные уплотнения, сальники и даже подшипники скольжения. Детали из этого синтетического материала работают примерно в 6 раз дольше, чем резиновые, поэтому перспектива у нового участка замечательная. Главными заказчиками полиуретановых изделий будут, видимо, одиннадцатый листопркатный цех и вторая очередь шестого листопркатного — агрегат алюминирования. Но и в сегодняшнем восьмом листопркатном многие резиновые детали, наверное, выгоднее было бы заменить более долговечными полиуретановыми.

Какие бы детали или даже шланги ни заказывали цеху защитных покрытий, из резины или полиуретана, они не будут изготовлены, пока конструктор Владимир Яковлев не разработает специальные штампы и фильеры, а токарь-универсал, кстати, с высшим техническим образованием, Татьяна Сверкунова не изготовит их на своем станке. Именно от них, от их мастерства, чутья, знания технических требований во многом зависит и точность, и качество, и разнообразие изготавливаемых в цехе деталей из резины и полиуретана.

Возможности у цеха огромные. Здесь можно делать от простейших прокладок и шлангов до сложнейших деталей к легковым автомобилям.

М. ХАЙБАТОВ.

На снимках В. МАКАРЕНКО: установка для гуммирования роликов прокатных станков; специалисты цеха за работой.

Товар лицом

Образцы с маркой ММК представлены на выставке. Подробнее на первой стр.

Фото В. МАКАРЕНКО.

